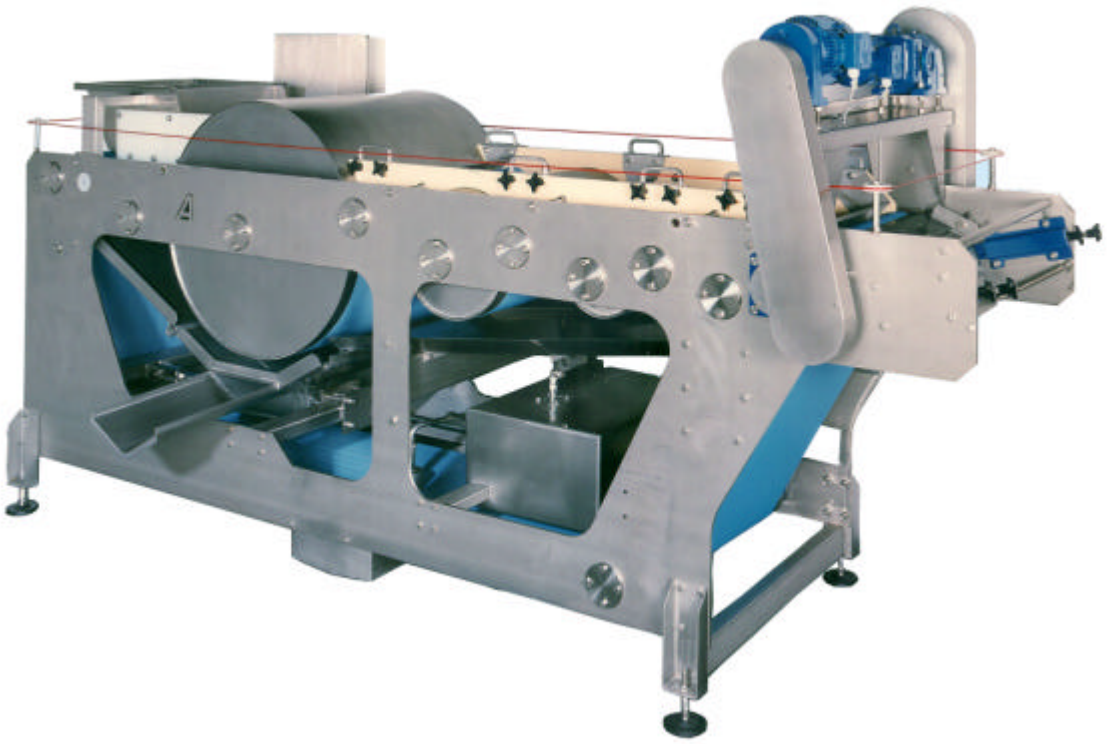
AMOS ENGINEERING GMBH

Manuel d'Instructions pour le Pressoir à bande unique AMOS OPUS 15

Machine - Nr.: 802068



Sommaire

SOMMAIRE **2**

SECURITE REMARQUES ET SYMBOLES **4**

1. .DESCRIPTION **5**

1.1 DOMAINE NORMAL D'UTILISATION 5
1.2 DESCRIPTION FONCTIONNELLE 6
1.3 DONNEES TECHNIQUES 7

DECLARATION DE CONFORMITE AU SENS DE LA DIRECTIVE RELATIVE AUX MACHINES 98/37/CE ANNEXE II A **8**

2.CONSIGNES GENERALES DE SECURITE **9**

2.1 OBLIGATION D'EXACTITUDE DE L'UTILISATEUR 9
2.2. MESURES DE SECURITE DE BASE 11
2.3. APTITUDES DU PERSONNEL 13

3.TRANSPORT **14**

3.1 PRESCRIPTIONS GENERALES DE TRANSPORT 14

4.MONTAGE **15**

4.1 MONTAGE 15

5.MISE EN ROUTE **16**

5.1 MONTAGE DES BRANCHEMENTS D'ALIMENTATION ET D'ECOULEMENT 16
5.2 MISE EN ROUTE / ARRET 17
5.2.1 Première Mise en Route *17*
5.2.2 Avant chaque mise en route, contrôler que: *17*
5.2.3 Mise en marche du pressoir *18*
5.2.4 Alimentation de la machine *19*
5.2.5 Arrêt du pressoir *19*
5.2.6 Arrêt d'urgence *19*
5.3 REGLAGE DE LA BANDE 20
5.3.1 Montage de la bande *20*
5.3.2 Tension de la bande *21*
5.3.3 Réglage de la vitesse du déroulement de la bande *21*
5.3.4 Fonction de la régulation automatique de la bande: *22*

6.MANIPULATION **23**

6.1 UTILISATION DU PRESSOIR 23

7. AIDE EN CAS DE PANNES **24**

7.1 SCHEMA TABELLAIRE D'INDICATIONS DES PANNES POSSIBLES ET CONSEILS POUR Y REMEDIER 24

8. MAINTENANCE / NETTOYAGE **25**

8.1 NETTOYAGE DE LA PRESSE 25
8.2 NETTOYAGE DE LA BANDE 26
8.3 NETTOYAGE PAR BROSSE (OPTIONAL) 27
8.4 INSPECTION (OPTIONAL) 28
8.5 PLAN DE GRAISSAGE 28
8.6 TRAVAUX DE SOUDAGE SUR L'OPUS 28

9. ANNEXE TECHNIQUE **29**

9.1 LISTE DE PIECES DE RECHANGE 29

9.2 SCHEMAS ELECTRIQUES 32
9.2.1 Schémas électriques *32*
9.2.2 Schéma électrique pour tension de bande pneumatique *38*
9.3 INSTRUCTIONS POUR MAINTENANCE ET DOCUMENTATION TECHNIQUE DES COMPOSANTS DE LA MACHINE 39

Sécurité Remarques et symboles

Attention

Situation dangereuse	Blessure légère Blessure grave Blessure mortelle

Attention

Remarque à prendre en considération	Dégradation possible - du produit - de l'environnement

Information

Informations pratiques Conseils	Informations

1. Description

1.1 Domaine normal d'utilisation

Le pressoir AMOS type OPUS vous permet de traiter divers fruits, dont les pommes, les poires, baies et autres fruits à noyaux et d'en produire du jus.

Information

Toutes les conditions précisées dans l'offre et la confirmation de commande sont garanties.

Toute autre utilisation n'est pas conforme.

Attention

L'emploi de la machine dans un autre domaine que celui cité ci-dessus, son fonctionnement en surcharge ou avec un produit non autorisé peut :

- engendrer des situations dangereuses pour les personnes
- provoquer des dommages matériels.

Respecter le manuel d'instructions, l'entretien et les opérations de maintenance est indispensable au bon fonctionnement de la machine.

Information

Le fabricant n'a pas connaissance de mauvais emploi et d'utilisation, ni les dangers en découlant éventuellement, non conforme aux spécifications de la machine.

1.2 Description fonctionnelle

Le pressoir Opus est une machine travaillant en continu pour la production de jus de fruits à partir de moût de pommes et autres fruits, le moût étant d'excellente condition.

Les fruits suivants peuvent être traités avec l'Opus:

- Pommes, poires et baies
- Fruits à noyaux

Le pressage a lieu entre les cylindres pressoirs et le tapis.

En faisant passer les fruits sous le grand cylindre, on obtient déjà 50% du jus.

La tension du tapis se fait avec un dispositif pneumatique.

Un racloir sur chaque cylindre empêche le reflux du produit et 2 cales fixées latéralement veillent à une place du produit bien défini. Cette technique garantit le pressage de moût même difficile, sans avoir à craindre la fuite de moût par le côté.

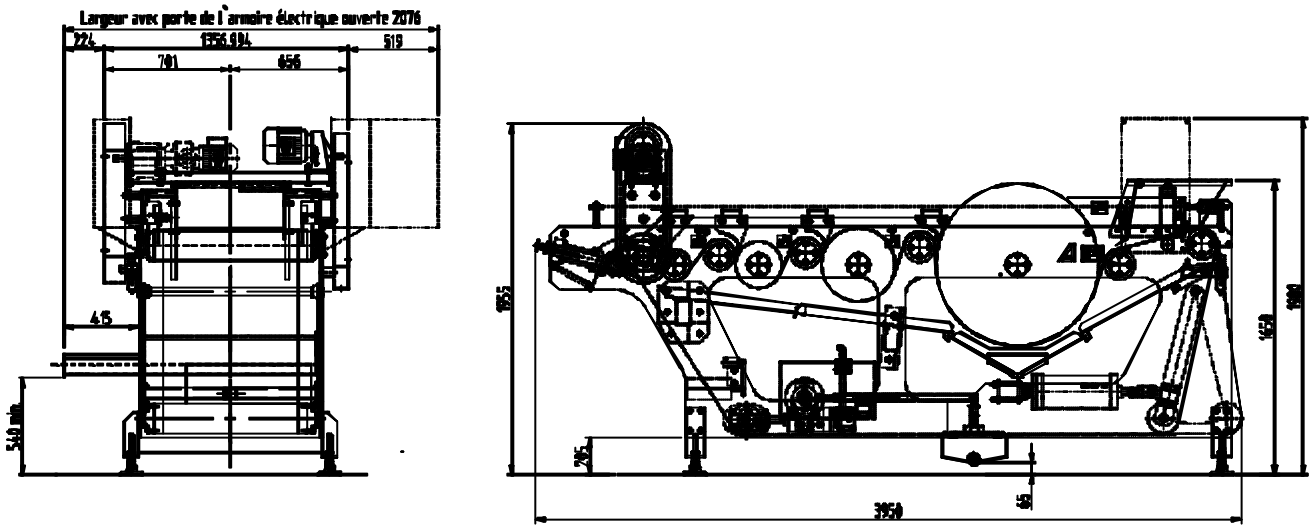
Le moût est raclé du tapis et par la suite les brosses le nettoient.

Le pressoir AMOS type Opus Presse se caractérise par:

- Travail en continu
- Durée de presse très courte
- Pressage délicat
- Pressage facile de moût très difficile
- Pressage sans problème de petites quantités
- Utilisation simple
- Vitesse de la bande réglage à l'infini
- Nettoyage des bandes à l'infini
- tout inox

1.3 Données techniques

Schéma



Longueur	ca. 3.450 mm
Largeur	1.870 mm
Hauteur	1.940 mm
Poids	ca. 1.700 kg
Moteur Entraînement bande	0,55 kW
Moteur Nettoyage par brosse	1,50 kW

Déclaration de Conformité

Au sens de la directive relative aux machines 98/37/CE annexe II A

Du fabricant:	**AMOS Engineering GmbH** **Bahnhofstr. 1** **D 74072 Heilbronn** **Tel.: (0049) 7131 / 5002-0**
Par la présente nous déclarons la machine	**OPUS 15** **Machine Nr. 802068**
conforme aux exigences de sécurité et de santé stipulées dans la Directive C.E. relative aux machines:	**98/37/CE**

Normes harmonisées utilisées à savoir:

EN292-1, EN292-2, EN294, EN349, EN60204-1	

Normes nationales et spécifications techniques utilisées:

Directive relative aux machine	**98/37/CE**
Directive relative aux basses tensions	**73/23/CEE**
Directive relative à la compatibilité magnétique	**89/336/CEE**

Dans le cas d'une modification de la machine, sans notre accord, cette déclaration perdra sa validité.

Heilbronn, 27. septembre 2006

2. Consignes Générales de Sécurité

2.1 Obligation d'exactitude de l'utilisateur

Le pressoir OPUS a été conçu et construit en tenant compte d'une analyse préalable des dangers, et en faisant une sélection scrupuleuse des normes harmonisées à respecter, sans oublier pour autant diverses spécifications techniques. Ainsi, le pressoir correspond à l'état actuel de la technique et garantit un maximum de sécurité.

Ce degré de sécurité ne peut néanmoins être obtenu dans la pratique que si toutes les mesures relatives nécessaires sont prises.

L'utilisateur doit en particulier s'assurer que :

- l'OPUS ne soit employé que dans son domaine d'utilisation (cf. chapitre Description du produit) ;

- l'OPUS ne soit utilisé que lorsque son état de fonctionnement est irréprochable. Notamment contrôler régulièrement tous les dispositifs de sécurité sur leur bon fonctionnement ;

- le manuel d'instructions , parfaitement lisible et complet, soit à disposition et à proximité de l'endroit d'utilisation du pressoir ;

- seul un personnel suffisamment qualifié ne manipule, n'entretienne et ne répare le pressoir ;

- ce personnel connaisse parfaitement le manuel d'instructions et les directives de sécurité ;

- aucun des signaux de sécurité et d'avertissement ne soit enlevé et reste bien visible ;

- tous les travaux de maintenance soient effectués conformément aux consignes.

Attention

- En cas de problèmes électriques, il faut:
  - Confier les réparations ou les travaux de modification à un spécialiste en électricité.
  - Couper l'alimentation électrique avant toute intervention sur la machine.
  - Mettre la machine hors service si des pièces électriques sont endommagées.
    - ⇒ Contre les démarrages inopinés.
    - ⇒ Procéder immédiatement aux réparations.

- Le bouton d'arrêt d'urgence et les cordons de sécurité doivent être accessibles.

- Ne pas poser d'objets sur ou contre le pressoir.

- Autoriser l'accès uniquement aux personnes compétentes.

- Ne jamais laisser jouer des enfants à proximité du pressoir.

- L'OPUS ne doit fonctionner qu'en parfait état.

- L'OPUS doit être régulièrement nettoyé et désinfecté.

- Ne pas mettre la main dans la machine en marche.

- Ne pas enlever des éléments de sécurité lors du fonctionnement de la machine, tel que carters ou autres dispositifs de sécurité.

2.2. Mesures de sécurité de base

Sécurité pendant le fonctionnement

Avant la mise en route s'assurer que:

- Il n'existe de problèmes ni mécaniques, ni électriques.
- Toutes les serrures et verrous soient fermés.
- Les leviers de serrage et les vis soient solidement verrouillés et serrés.
- La touche d'arrêt d'urgence fonctionne.
- Tous les dispositifs de sécurité soient montés.

Pendant le fonctionnement:

- Veiller à un écoulement du jus.
- Ne pas laisser le pressoir en marche à vide, pendant une durée trop longue.
- Ne jamais faire fonctionner les bandes à sec.
- Veiller à un fonctionnement impeccable des racloirs à la transmission du marc.
- Ne régler l'entraînement du tapis que lorsque la machine est en route.
- Ne pas enlever les carters de protections.
- Ne pas mettre la main dans la machine en fonctionnement.
- Ne pas toucher les cylindres en rotation.

Dispositifs de sécurité

Un Arrêt d'urgence est installé à l'armoire électrique et l'OPUS est en outre équipé d'une corde de rupture.

Information

D'autres dispositions de sécurité peuvent devenir indispensables selon:

- la situation du lieu de montage
- les spécifications locales

Installez alors les organes de sécurité conformément aux normes locales .
Si certaines fonctions ou manipulations diffèrent de la description de ce manuel, informez alors les utilisateurs par un mode d'emploi interne à l'entreprise.

2.3. Aptitudes du personnel

Pour travailler sur l'OPUS le personnel doit:

- être consciencieux.
- bien connaître le manuel d'instructions.
- être formé pour l'utilisation de l'OPUS.
- connaître les dangers de l'OPUS.

Pour les opérations d'entretien et de maintenance le personnel doit :

- être consciencieux.
- bien connaître le manuel d'instructions.
- être formé pour l'utilisation de l'OPUS.
- connaître les dangers de l'OPUS
- avoir une formation de technicien en mécanique.

Pour les opérations d'entretien électrique le personnel doit :

- être consciencieux.
- bien connaître le manuel d'instructions.
- être formé pour l'utilisation de l'OPUS
- connaître les dangers de l'OPUS
- avoir une formation en électricien.

3. Transport

3.1 Prescriptions générales de Transport

Afin d'éviter tout dommage lors du transport de l'OPUS, veuillez respecter impérativement les points suivants:

- Le transport et tout ce qui y est relatif ne peut être réalisé que par des personnes qualifiées en observant les consignes de sécurité.

- Pour le transport de l'OPUS ne fixer les points de charges et de butés que dans les encoches des parois latérales prévues à cet effet. (voir ci-après).

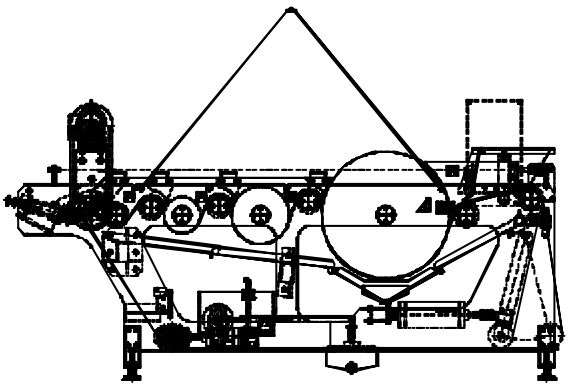
- L'OPUS est transporté entièrement monté.

- A la réception, il convient de vérifier l'état de la machine.
Les dommages éventuels doivent immédiatement être signalés au transporteur.

- Si l'OPUS et ses accessoires, livrés départ usine, ne sont pas installés immédiatement, ils doivent être entreposés dans un lieu sec et fermé à clé.

- Veuillez lire également le chapitre « Consignes générales de sécurité » .

Nous ne portons aucune responsabilité pour tout dommage et dommage conséquent causé par une installation et un montage inapproprié.



4. Montage

4.1 Montage

Avant de procéder à l'installation de la machine, il convient de vérifier son état et fonctionnement et de signaler tout dommage éventuel au transporteur.

Montage :

- Après mise en place de l'OPUS, il convient de mettre le pressoir au niveau.

- L'installation de l'OPUS ne peut être effectuée que par des personnes compétentes,
  en respectant les consignes de sécurité.

- Le branchement électriques se fait par embrayage de la fiche CEE à 3 phases 400V /
  50Hz / 16A (tenir compte du sens de rotation à droite).

- Respecter un espace de sécurité de 0,5 m autour de la machine.

- On doit pouvoir ouvrir facilement les portes de l'armoire électrique.

- Veuillez lire également le chapitre « Consignes générales de sécurité »

5. Mise en route

5.1 Montage des branchements d'alimentation et d'écoulement

Afin d'éviter des dommages sur la machine ou des blessures mortelles lors de la mise en route de l'OPUS, veuillez observer impérativement les points suivants:

- Avant la mise en route, le pressoir doit être installé horizontalement à l'aide d'un niveau.

- La mise en route de l'OPUS ne peut être réalisée que par des personnes qualifiées en observant les consignes de sécurités.

- Avant le premier démarrage, s'assurer que tous les outils et corps étrangers aient été enlevés du pressoir.

- Contrôler le branchement électrique.

- Veuillez lire également le chapitre «Consignes générales de sécurité»

5.2 Mise en Route / Arrêt

5.2.1 Première Mise en Route

Information

La première mise en route est réalisée par le personnel spécialisé de la société AMOS. Il est toutefois possible de faire la première mise en route soi-même, s'il y a un accord préalable avec l'entreprise AMOS. Dans ce cas, l'entreprise AMOS se délivre de toute responsabilité relative à cette première mise en route et annule tout droit de revendication de garantie.

Veiller en particulier à:

- *un montage et un ajustement corrects de la régulation de la bande,*
- *respecter les consignes de sécurité,*
- *un montage correct de tous les revêtements de sécurité,*
- *la pose horizontale du pressoir avec un niveau* (Pour un bon déroulement de la bande, les cylindres doivent être parfaitement placés à l'horizontale.)

5.2.2 Avant chaque mise en route, contrôler que:

- Aucun corps étranger ne se trouve dans la machine.

- Tous les carters de sécurité et habillages soient bien montés.

- Aucune personne ne se trouve dans la zone dangereuse autour de la machine.

5.2.3 Mise en marche du pressoir

- Brancher l'air comprimé

- Tendre la bande à l'aide de levier (voir photo)

- Interrupteur principal ''Marche ON''

- Déverrouiller l'ARRÊT D'URGENCE et la sécurité périphérique par câble.

Contacteur sécurité périphérique par câble

Interrupteur principal

- Aprés avoir déverrouillé le contacteur sécurité périphérique par câble (I/RUN), vérifier si le milieu Entre les deux flèches rouges est bien à la hauteur des deux flèches noires.
- Si cela n'est pas le cas, il faut réduire, voir augmenter la tension de la sécurité périphérique par câble..

- Actionner bouton ''commande ON''

- Actionner bouton ''brosses/bande ON''

5.2.4 Alimentation de la machine

Il y a deux sondes de niveau dans la trémie de réception du moût qui mettent en circuit un contact potentiellement libre. Grâce à ce système, il est possible de contrôler la quantité de pulpe et d'enlever les excédents.

Les fonctions suivantes doivent être contrôlées:

- Selon les fruits et la texture du moût, ajuster:
  - m la vitesse de la bande
  - m la largeur de la fente d'alimentation
- Le déroulement de la bande
- L'arrivée de marc, le racloir
- Le nettoyage de la bande

5.2.5 Arrêt du pressoir

- Stopper l'arrivée du moût,
- Faire tourner la presse à vide,
- Vider le bac de réception du jus à vide,
- Nettoyer la presse (voir 8.1 / 8.2),
- Appuyer sur le bouton d'arrêt,
- Interrupteur principal Arrêt

5.2.6 Arrêt d'urgence

- En cas d'urgence, appuyer sur l'interrupteur ARRÊT D'URGENCE.

- Lorsque tout danger est écarté, déverrouiller l'interrupteur Arrêt d'urgence et la sécurité périphérique par câble.

- Si l'interrupteur Arrêt d'Urgence ou la sécurité périphérique par câble a été actionné, redémarrer le pressoir selon les instructions décrites sous 5.2.3.

5.3 Réglage de la bande

5.3.1 Montage de la bande

Démonter les tôles des cylindres de guidage et les conduites de moûts latérales.

Montage de la bande lorsqu'il n'y a pas de bande dans la machine.

Introduire la bande en commençant par l'alimentation comme l'indique le schéma.
Faire attention au gâteau du moût (sur la face étiquetée).
Après avoir passé la bande entre les brosses et le cylindre d'entraînement, réunir les deux extrémités sous la machine et serrer avec le fil de jonction.

Enlever le bout du fil saillant avec pince.

Montage de la bande lorsqu'il y a encore une bande dans la machine.

Ouvrir l'ancienne bande au niveau de la tension et, à l'aide du fil de jonction, relier la nouvelle bande à l'ancienne.
Faire attention au gâteau du moût (sur la face étiquetée).
Mettre la machine en route et enlever l'ancienne bande en l'enroulant, jusqu'à ce que le fil de jonction se place en dessous de la brosse rotative. Joindre les deux extrémités de la bande sous la machine et les relier à l'aide du fil de jonction.
Enlever le bout du fil saillant avec pince

5.3.2 Tension de la bande

Tension pneumatique de la bande

La bande est tendue par un cylindre pneumatique, qui est contrôlé par une vanne pneumatique.

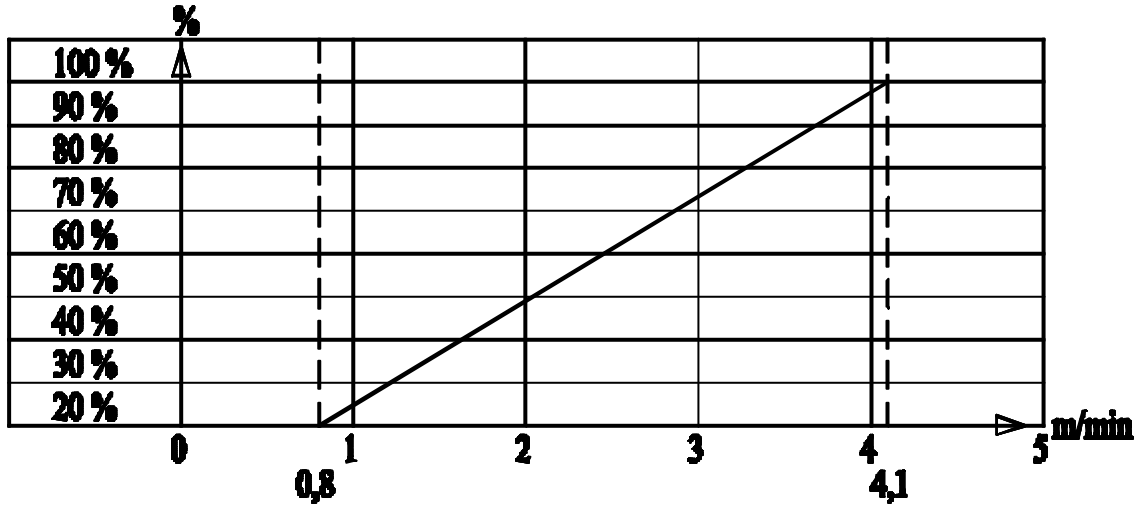
Attention

• La pression maximale est de 6 bars.

• La valve régulant la tension pneumatique de la bande est verrouillable. La tension pneumatique de la bande est limitée à une pression maximale de 6 bars afin de ne pas endommager le ruban. Ensuite, il faut retirer la clé du régulateur de pression et la garder en lieu sûr.

5.3.3 Réglage de la vitesse du déroulement de la bande

Diagramme: Vitesse de rotation du moto - variateur %
Vitesse de la bande en m/min



Entraînement moteur: 0,55 kW 1420 1/min

Vitesse de la bande: min 0,81 m/min (20%)
max 4,1 m/min (100%)

Avec une épaisseur moyenne de gâteau et une vitesse de 40%, on obtient un débit normal (1,5 t/h).

5.3.4 Fonction de la régulation automatique de la bande:

(voir photo ci-après)

La régulation automatique de la bande évite la déviation de la bande.

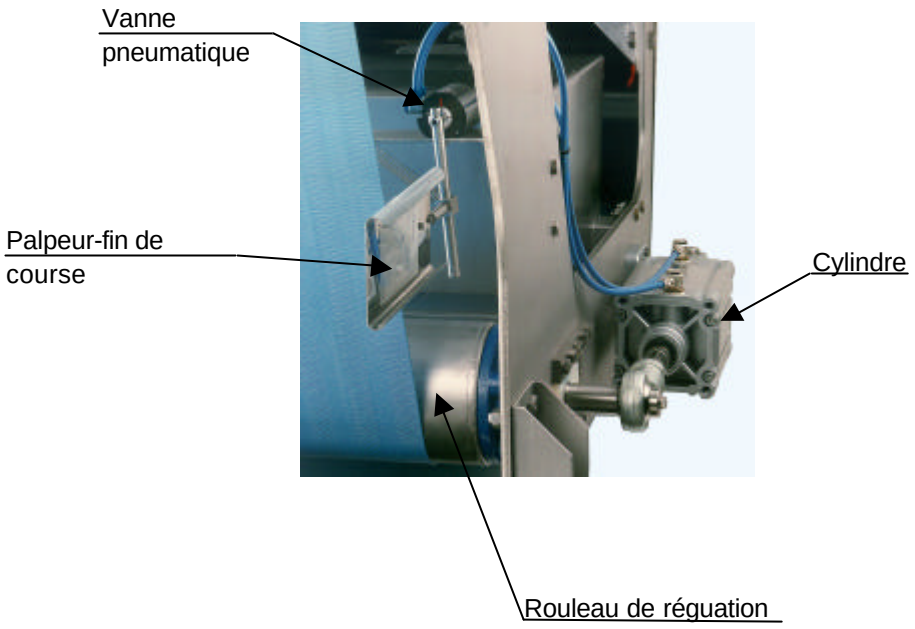
Si la bande dévie d'un côté, elle actionne automatiquement au moyen d'une tôle de palpation une vanne pneumatique.
Le cylindre pneumatique est alors actionné et incline le rouleau de manière à ce que le point élevé se situe à l'opposé du côté sur lequel le ruban se déroule.
A côté du bac d'alimentation de moût se trouve 2 interrupteurs de butée qui stoppe le pressoir, lorsque la bande dévie.

Réglage de base de la bande:

• Installer la machine horizontalement au niveau.

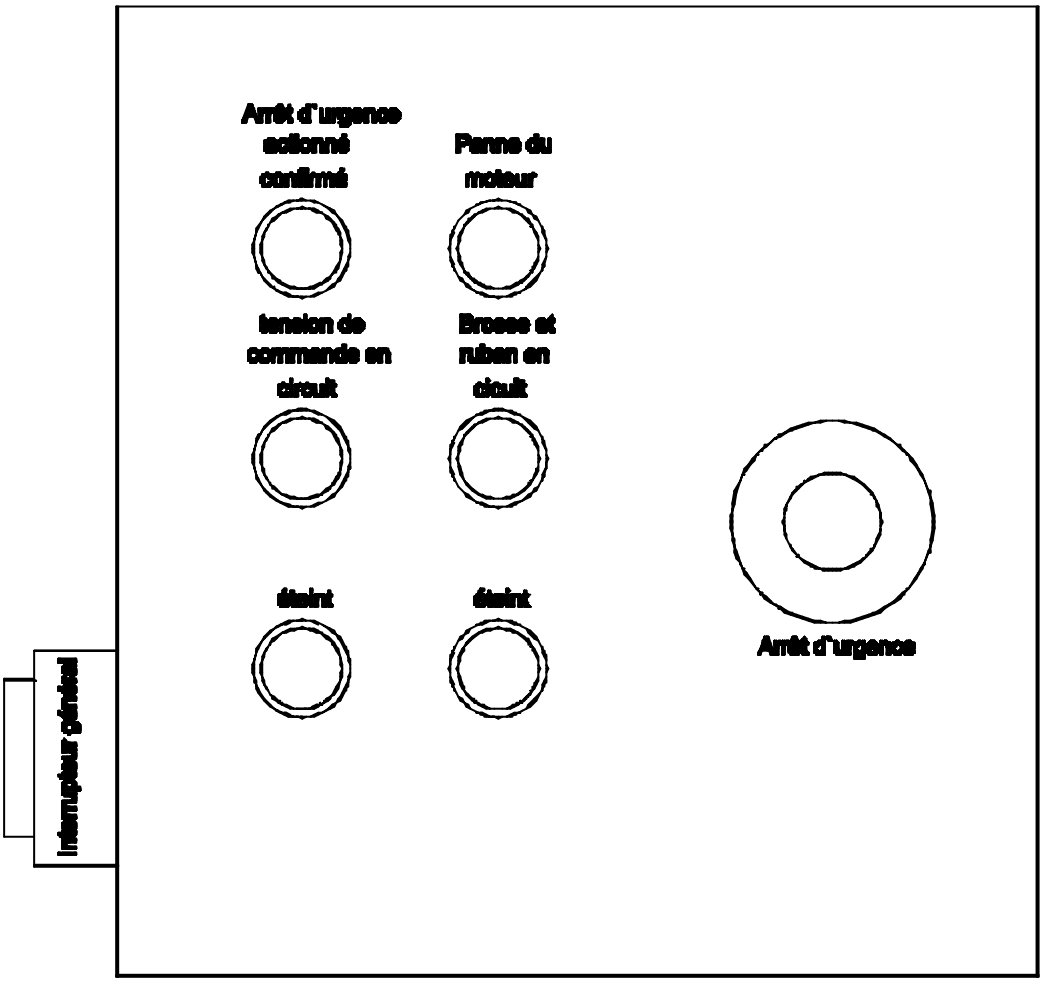
• Tendre le ruban.

• Mettre en route la machine.



6. Manipulation

6.1 Utilisation du pressoir



7. Aide en cas de pannes

7.1 Schéma tabellaire d'indications des pannes possibles et conseils pour y remédier

Panne	Cause	Solution
Déviation de la bande	Déviation de la bande vers un côté.	Vérifier si le ruban est endommagé, le changer si nécessaire. Détendre la bande (Installation en arrêt) et le remettre en bonne position.
Mauvaise alimentation en moût	Course de tension de bande trop petite	Contrôler course du cylindre Enlever le racloir.
Le ruban ne devient pas propre	Ruban sale⇒ aucune adhésion.	Nettoyer le ruban avec de l'eau.
Le bac à jus déborde	Le racloir est « encrassé » ⇒ Les brosses ne touchent plus au ruban.	Nettoyer le racloir ⇒ Réajuster les brosses.
Mauvais débit	L'écoulement est bouché.	Nettoyer l'écoulement.
	Ecoulement bouché par des fruits coulants sur le côté.	Contrôler la vitesse du ruban, réduire la quantité
Débit trop faible	Mauvaise qualité des fruits avec une capacité trop élevée	Contrôler la vitesse du ruban ⇒ Réduire la quantité.
	Tension du ruban trop faible	Augmenter la tension du ruban.
	Vitesse de la bande trop basse	Augmenter la vitesse du ruban.
	Ruban sale	Nettoyer le ruban avec de l'eau.
	Contrôler l'entrée du moût	Réajuster l'entrée du moût.
	Très mauvais moût ⇒ aucune „adhésion".	Eventuellement enzymer le moût
Les brosses de nettoyage déclenchent le disjoncteur.	Brosses trop rapprochées du ruban.	Vérifier l'ajustement des brosses

8. Maintenance / nettoyage

8.1 Nettoyage de la presse

De manière générale, la presse doit être nettoyée après chaque journée de travail.

Lors du lavage au jet ou avec un nettoyeur à haute pression, faire attention:

- aux éléments électriques tels que:
  m moteurs
  m borniers
  m interrupteurs et prises de courant
  m ne pas nettoyer directement avec de l'eau, protéger des projections d'eau.

- Ne pas laver le palier des cylindres nettoyeurs avec une forte pression.
- Veiller à ce que le tuyau ne tombe pas par mégarde dans la machine lorsqu'elle fonctionne.

Pour le nettoyage, procéder comme suit:

- Faire tourner la presse à vide

- Après avoir enlevé les vis, retirer la tôle de guidage vers le haut.

- Nettoyer soigneusement chaque partie se trouvant en contact avec le produit (bac à jus, tôle à jus, conduits, conduits...).

- Nettoyer le châssis au jet d'eau.

- Nettoyer la bande avec une pression élevée.

- Monter la tôle de guidage: faire attention au racloir.

8.2 Nettoyage de la bande

Ruban pressoir AMOS

Matériel	Polyester
Maille	0,39 mm
Résistance aux frottements	bonne
Point de fusion	240 °C
Température limite de résistance du tapis à l'eau chaude	80 °C
Limite minimale de température	- 200 °C
Résistance à la lumière	bonne

Résistance chimique:

PH - constant	max. 8,5
Soude caustique	non résistant nettoyage avec de la soude
caustique	interdit
Alcool éthyle	résistant
Acide formique	résistant
Acide acétique	max. 10%
Chlorure de sodium 25% acqueux	résistant
Huile minérale	résistant
Acide phosphorique	résistant
Acide nitrique	max. 30% avec max 20°C résistant sous certaines conditions
Acide sulfurique 50%	max 20°C
Trichloroéthylène	résistant

Agents nettoyants recommandés:

Wigol nettoyant spécial pour les presses à vin PM	Art.	40900
Wigol mousse nettoyante active antiseptique	Art.	931
Wigol antibactéries -0-	Art.	413500

8.3 Nettoyage par brosse (optional)

Le brossage de la bande permet, avec certaines pulpes de fruits, un nettoyage continu et sans eau.
Pour le nettoyage, deux points sont essentiels:

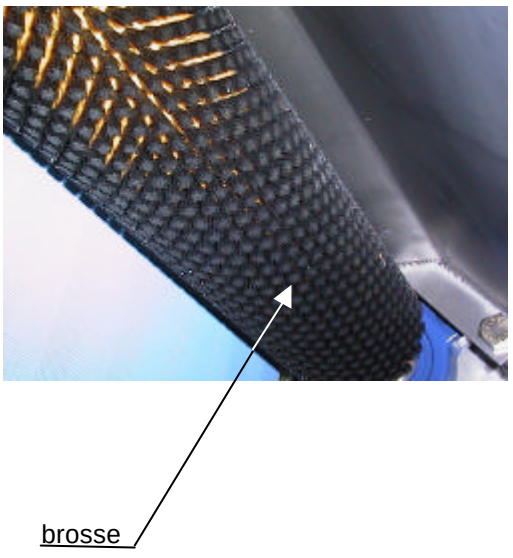
- distance correcte entre les brosses et la bande,
- bon sens de rotation (sens contraire au déroulement de la bande).

La distance peut être réglée avec la poignée étoile.
S'assurer que la distance à chaque extrémité des brosses est identique.

- Contrôler régulièrement le réglage des brosses et les
- réajuster si nécessaire

Attention

Il est nécessaire de réajuster la distance avec la bande après avoir installé de nouvelles brosses.



8.4 Inspection (optional)

Inspecter régulièrement toute l'installation (au moins une fois par semaine) et vérifier la perméabilité, les bruits de frottement, etc...
Procéder au graissage conformément au plan indiqué sous 8.5, en l'occurrence contrôler le niveau d'huile des moteurs. Vérifier l'état de la bande et éventuellement éviter de nouvelles détérioration de la bande en montant une bande de réserve (si disponible). Envoyer le tapis pour réparation à l'usine.
Contrôler l'air comprimé et niveau d'huile, s'il y a lieu remplir. Le cas échéant, utiliser l'huile spéciale Festo OF SW-1 No. 207 872.

8.5 Plan de graissage

Endroit de graissage	**Délai**	**Graisse**
Palier du cylindre	1x par semaine	Kübler:Polylub WH2 Longtime Blanc
Entraînement par chaîne	En début et en fin de saison de presse	Kübler:Polylub WH2 Longtime Blanc Graissage au pinceau.
Moto-variateur de l'entraînement	Après 10 000 h, au moins tous les 2 ans.	Voir manuel d'instructions séparés en annexe.
Brosses du palier	quotidiennement	Kübler Küblerplex BE 31-102

8.6 Travaux de soudage sur l'OPUS

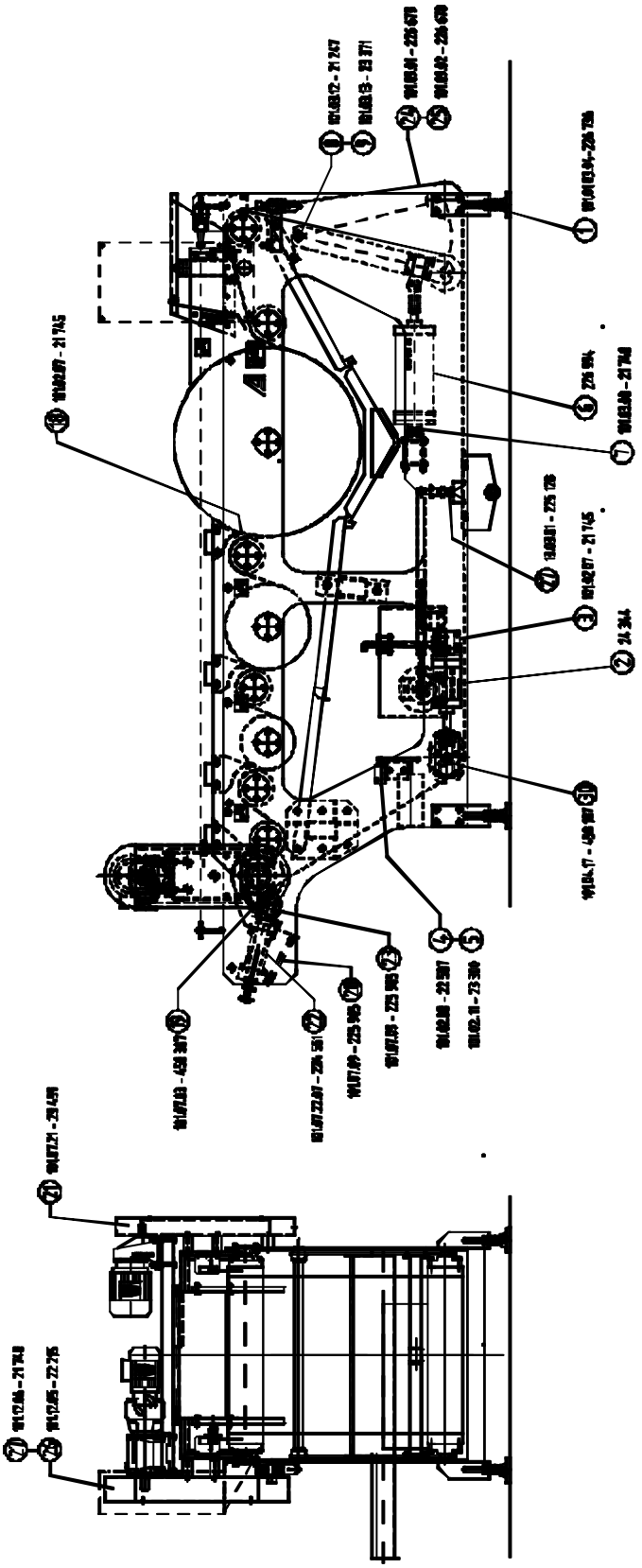
Il est fondamental d'éteindre l'interrupteur principal en cas de soudage !
Sinon, le bloc fonctionnel du système de contrôle électrique risque d'être endommagé.
Il est fondamental de placer la borne de mise à la masse de la soudeuse à proximité immédiate de la marque de coulée, sinon il y a risque d'incendie.

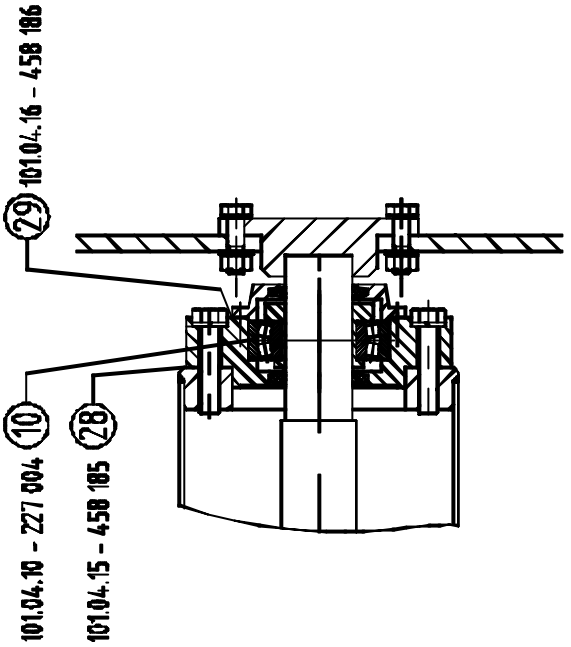
- **Danger d'incendie!**

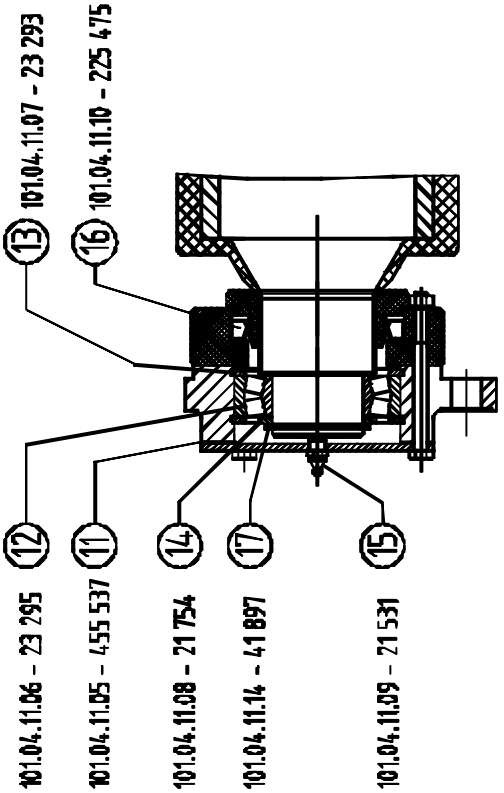
9. Annexe Technique

9.1 Liste de pièces de rechange

Pos.	Ident.	Référence	Désignation
1	101.01.03.04	226736	
2		24344	Jeu de joints de rechange DN 125
3	101.02.07	21745	Circlip
4	101.02.08	22587	JUD – Automate
5	101.02.11	23300	Ressort
6		226994	Jeu de joints de rechange DN 160
7	101.03.08	21748	Circlip
8	101.03.12	21247	Circlip
9	101.03.13	23371	Circlip
10	101.04.10	227004	Palier à rouleau (balancier)
11	101.04.11.05	455537	Joint pour couvercle D55A
12	101.04.11.06	23295	Palier à rouleau (balancier)
13	101.04.11.07	23293	Circlip
14	101.04.11.08	21754	Circlip
15	101.04.11.09	21531	Graisseur
16	101.04.11.10	225475	Joint avec ressort NIRO
17	101.04.11.14	41897	Bague d'écartement
18	101.06.06	226772	Racloir
19	101.07.03	458307	Racloir
20	101.07.09	225905	Ressort
21	101.07.21	23459	Courroie XPA
22	101.07.22.07	224561	Palier tendeur
23	101.09.01	226679	Bande
24	101.09.02	226678	Bande 150 mm
25	101.12.05	22215	Chaîne 1"x17
26	101.12.06	21748	Maillon de chaîne droit 1"x17
27	13.03.01	225128	
28	101.04.15	458185	
29	101.04.16	458186	
30	101.04.17	458187	
33		23339	Huile spéciale pour unité de contrôle
34		224748	Graisse alimentaire
35		224750	Graisse alimentaire
36		224843	Graisse alimentaire
37		224751	Graisse alimentaire pour palier de brosse

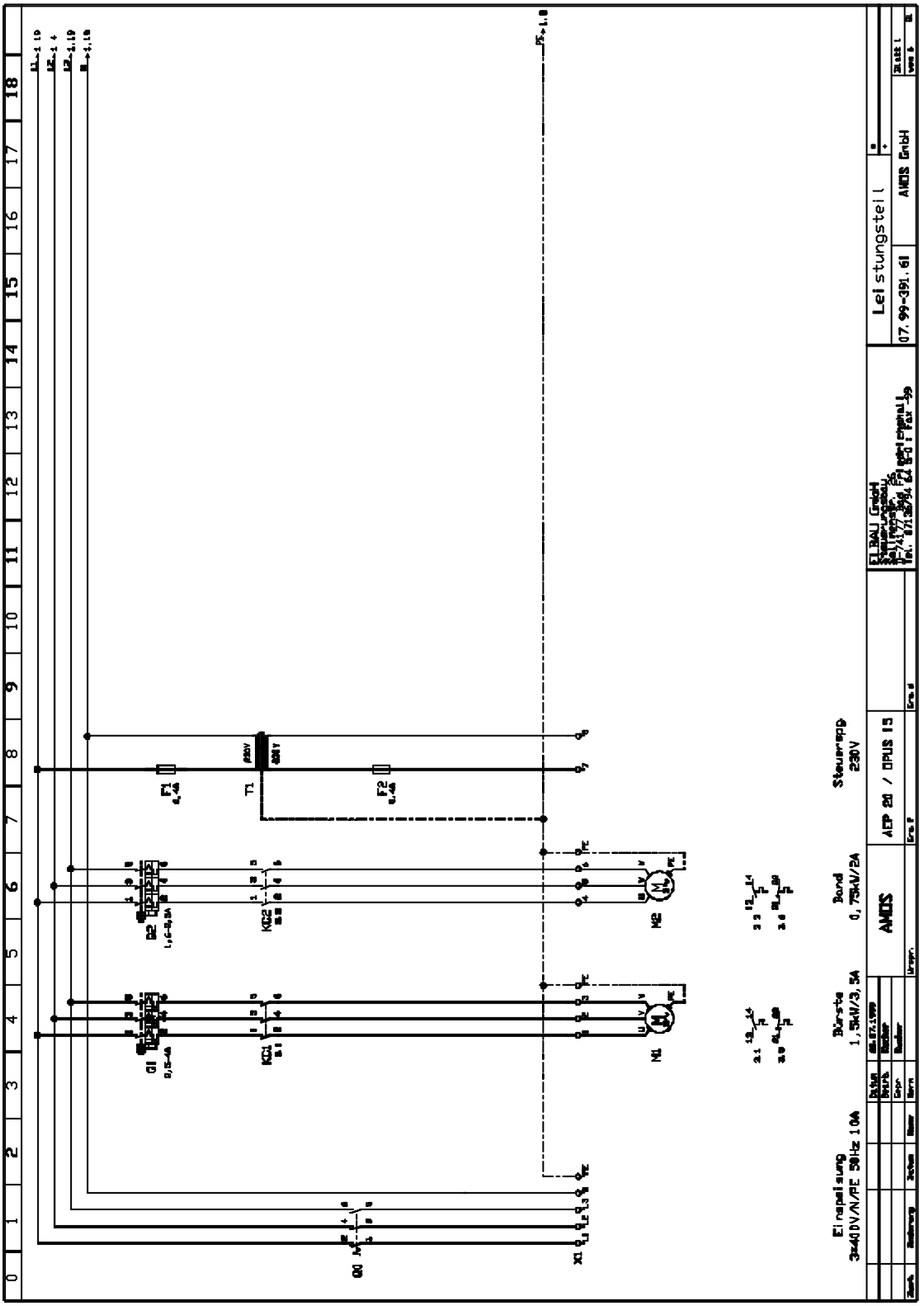


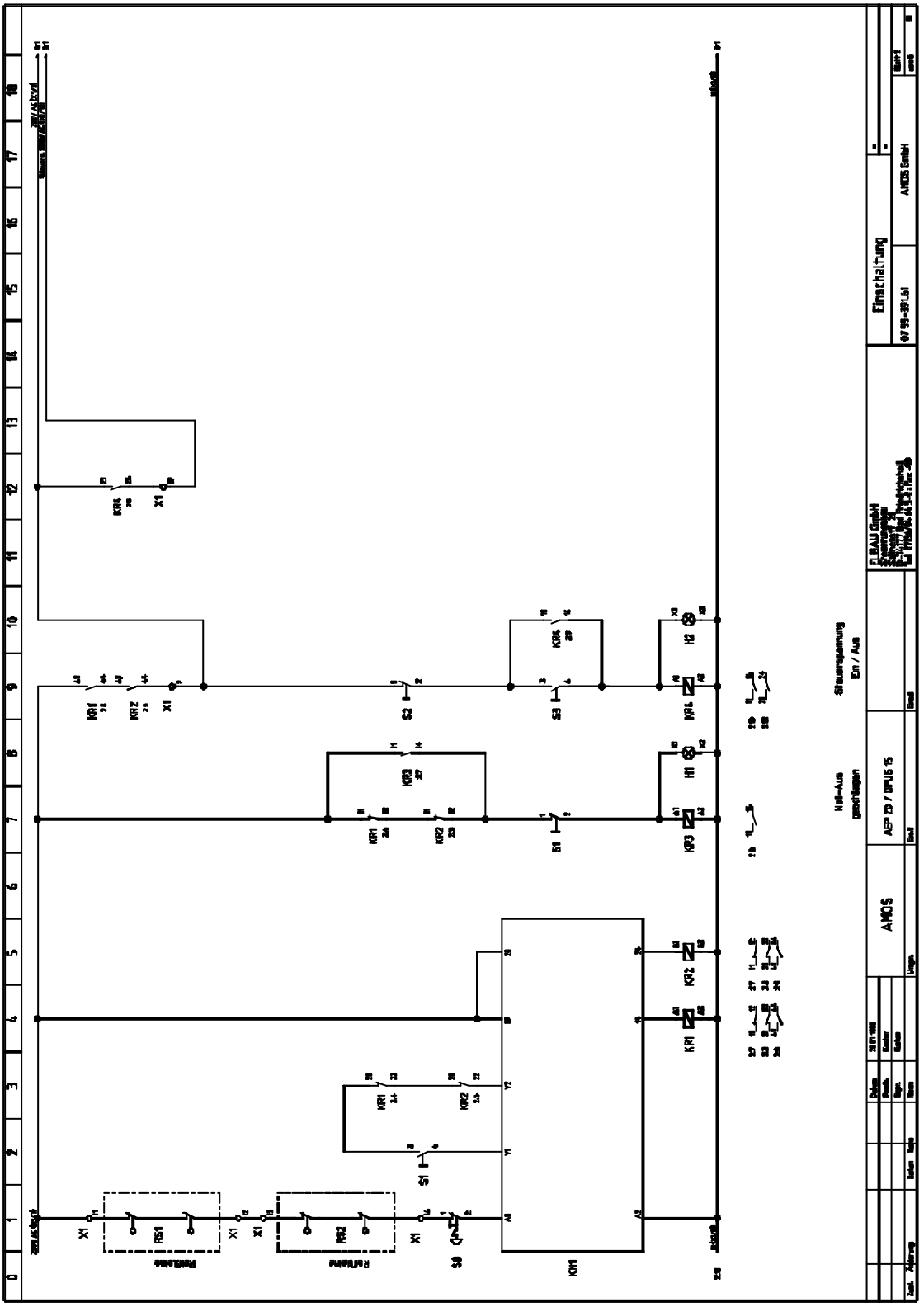

29 101.04.16 - 458 186
10 101.04.10 - 227 004
28 101.04.15 - 458 185

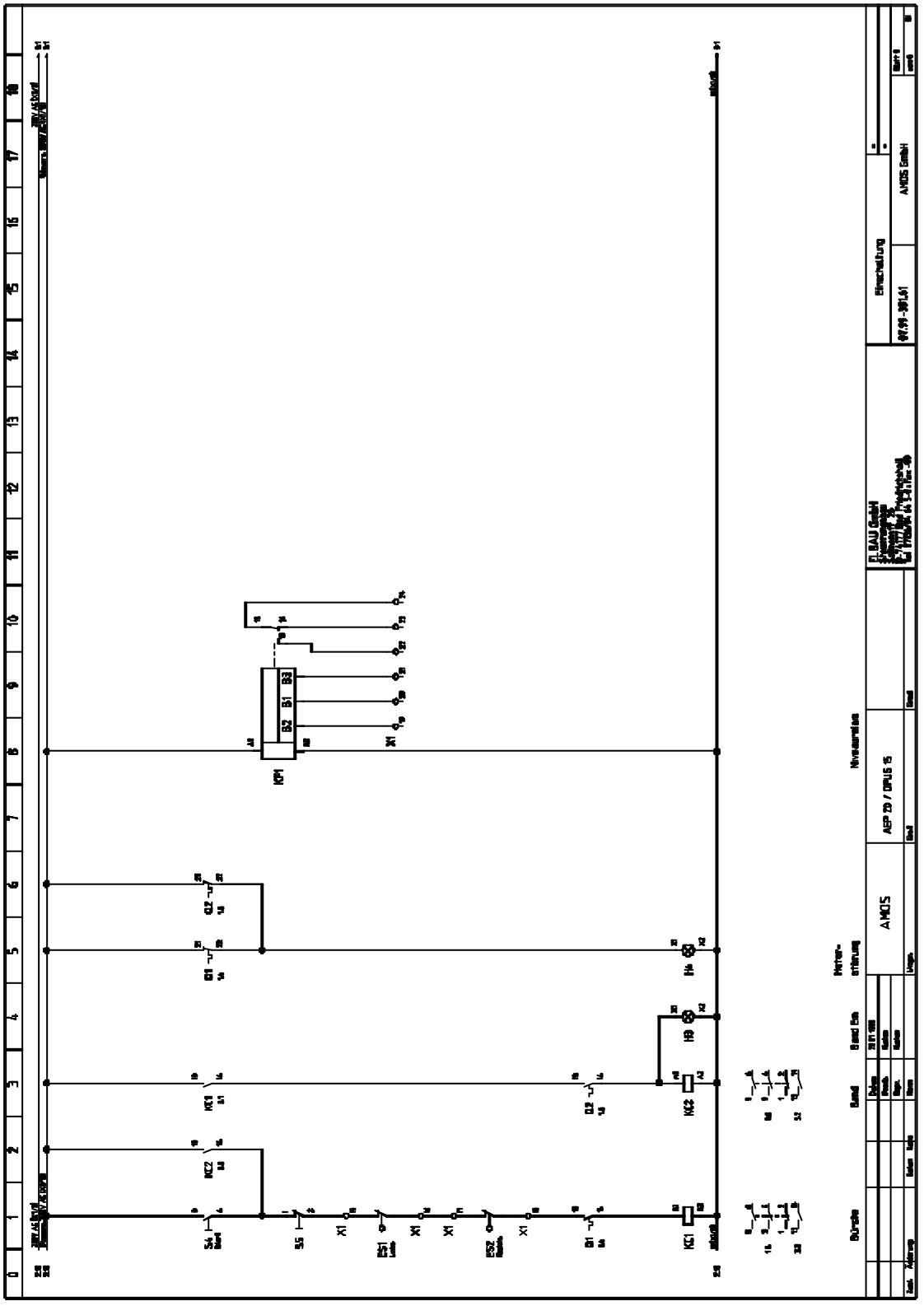

13 101.04.11.07 - 23 293
16 101.04.11.10 - 225 475
12 101.04.11.06 - 23 295
11 101.04.11.05 - 455 537
14 101.04.11.08 - 21 754
17 101.04.11.14 - 41 897
15 101.04.11.09 - 21 531

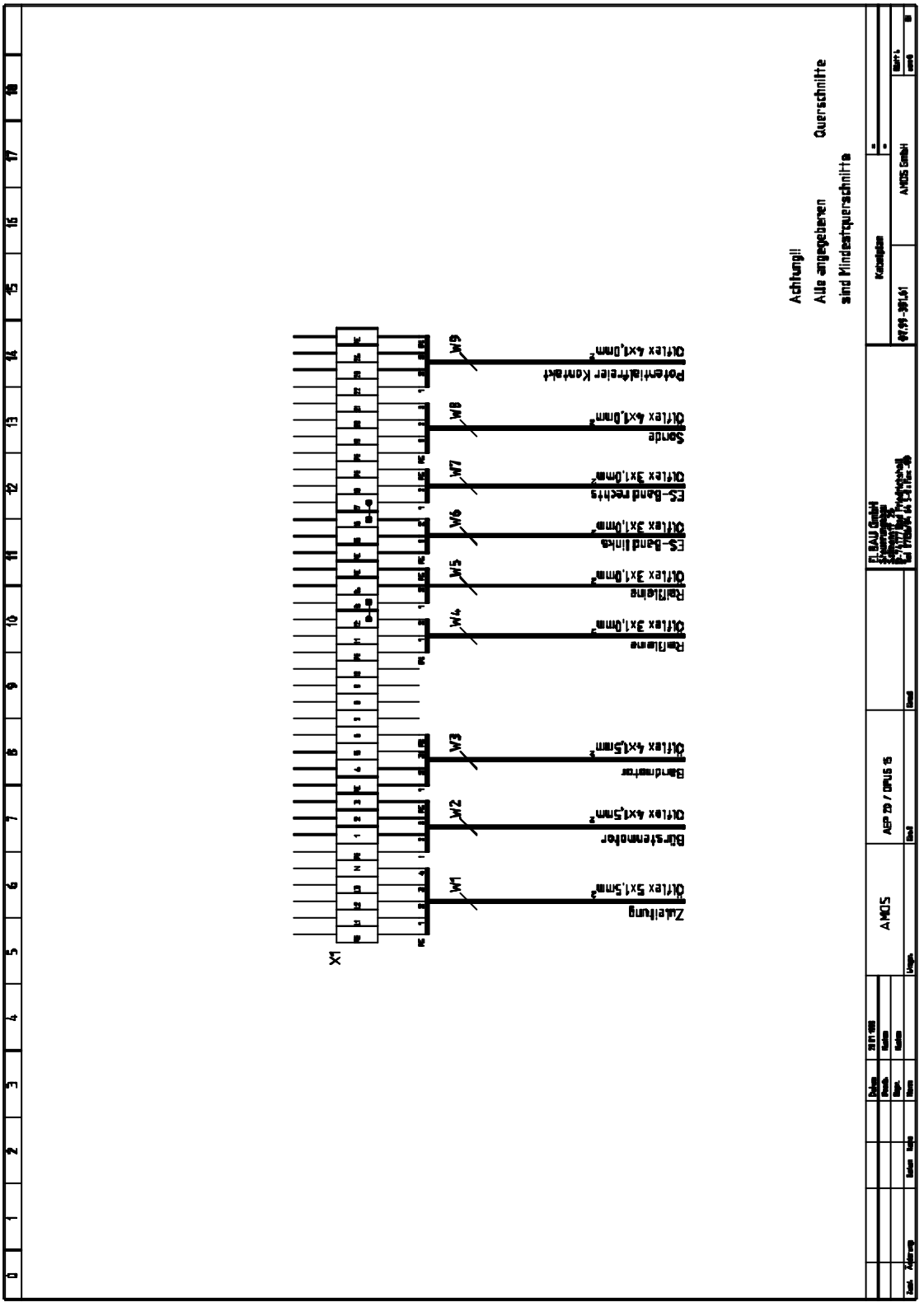
9.2 Schémas électriques

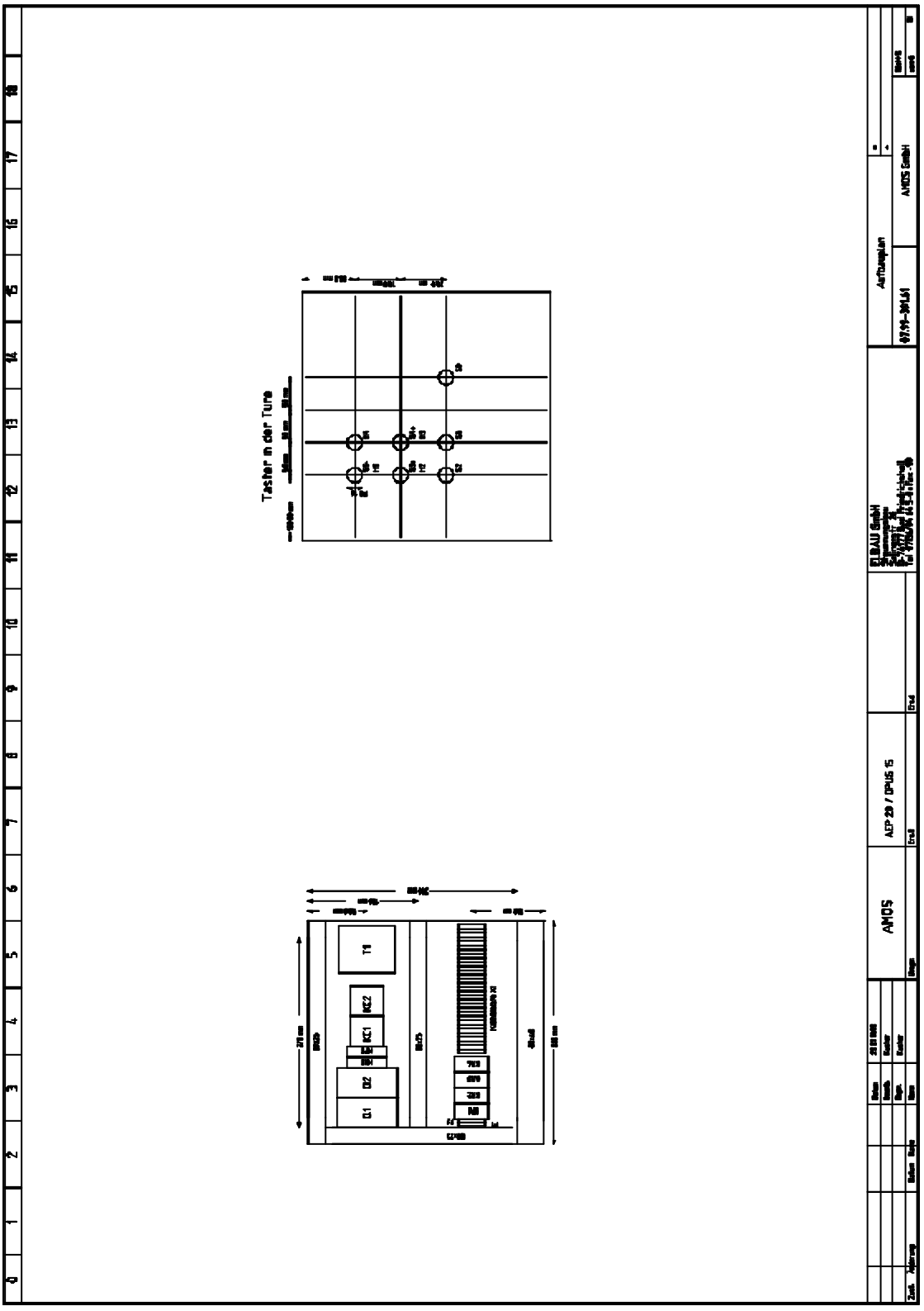
9.2.1 Schémas électriques

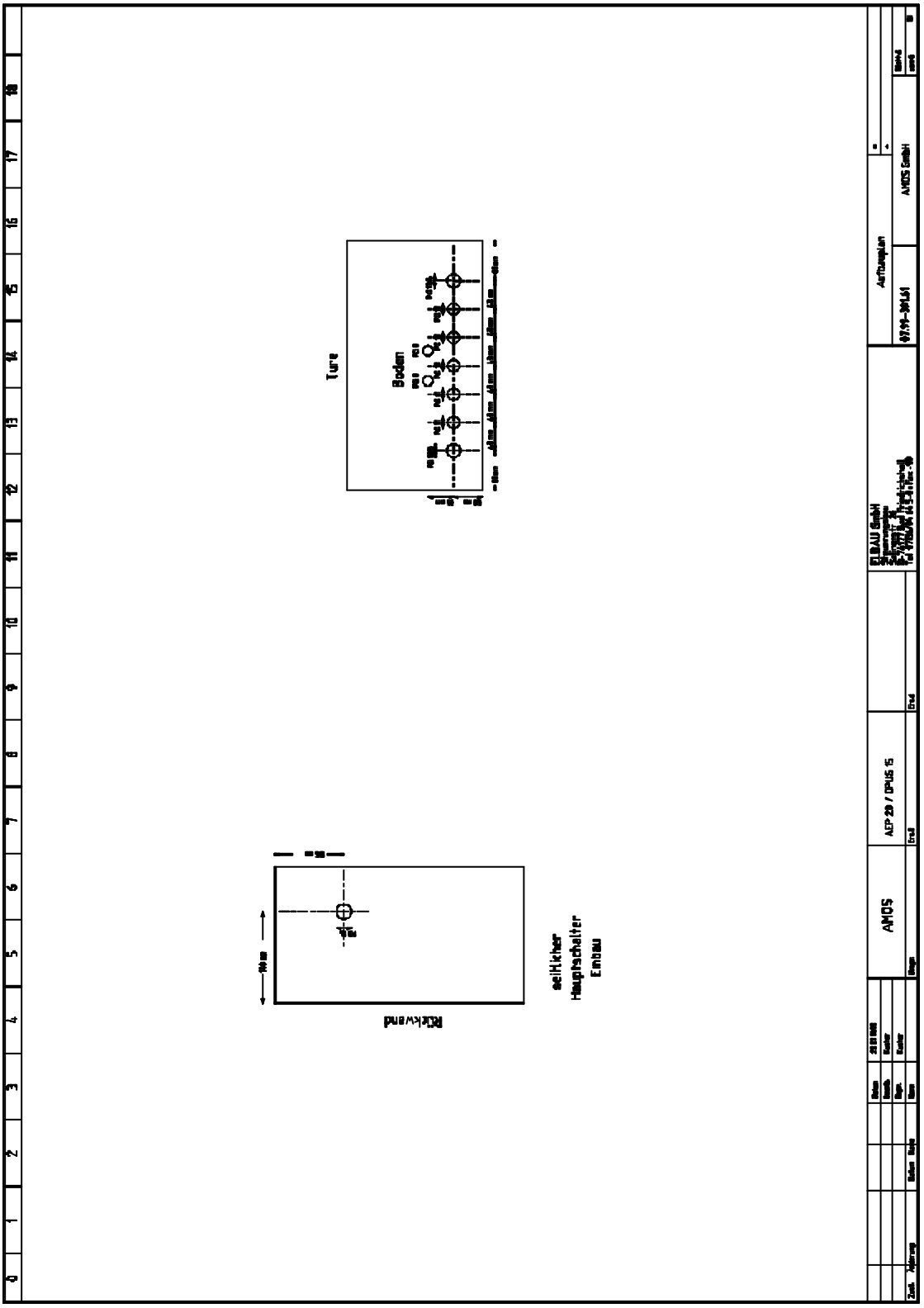



Einschaltung
AMOS GmbH
AMOS
AEP 29 / OPUS 15
Steuerspannung
Ein / Aus
Hell-Aus
geschlagen

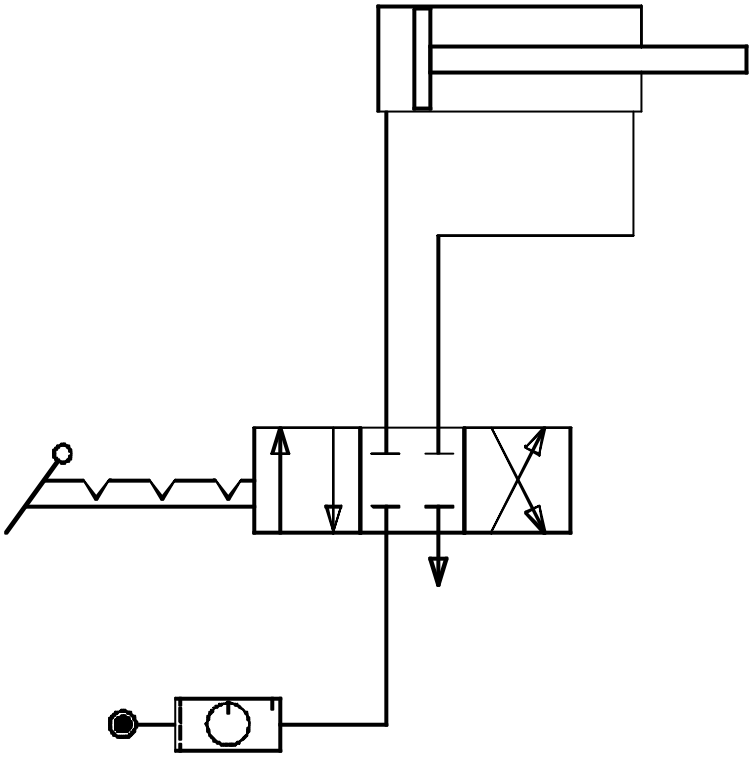



Achtung!!
Alle angegebenen Querschnitte
sind Mindestquerschnitte
X1
W1
Zuleitung
Ölflex 5x1,5mm²
W2
Bürstenmotor
Ölflex 4x1,5mm²
W3
Barrdmentor
Ölflex 4x1,5mm²
W4
Raffleine
Ölflex 3x1,0mm²
W5
Raffleine
Ölflex 3x1,0mm²
W6
ES-Band links
Ölflex 3x1,0mm²
W7
ES-Band rechts
Ölflex 3x1,0mm²
W8
Sonde
Ölflex 4x1,0mm²
W9
Potentialfreier Kontakt
Ölflex 4x1,0mm²
AMOS
AEP 29 / OPUS 15
AMOS GmbH


Taster in der Türe
T1
KC2
KC1
D2
D1
AMOS
AEP 29 / OPUS 15
ELBAU GmbH
AMOS GmbH
Aufmaßplan


Türe
Boden
Rückwand
seitlicher
Hauptschalter
Einbau
AMOS
AEP 29 / OPUS 15
AMOS GmbH

9.2.2 Schéma électrique pour tension de bande pneumatique



9.3 Instructions pour maintenance et documentation technique des composants de la machine